Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 3269 (2005) (Arabic): SHORT LINK CHAIN FOR LIFTING PURPOSES- GENERAL CONDITIONS OF ACCEPTANCE

BLANK PAGE

المواصفات القياسية المصرية

ES

م ق م : ٣٢٦٩/ ٢٠٠٥

الايزو ١٨٣٤/١٩٩٩

السلاسل قصيرة الحلقات لأغراض الرفع

الشروط العامة للقبول

جمهورية مصر العربية
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٥/١٠/٩

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م٠ق٠م : ٢٠٠٥/٣٢٦٩

أيزو : ١٩٩٩/١٨٣٤

مقدمة

المواصفة القياسية المصرية رقم ٣٢٦٩ /٢٠٠٥ الخاصة بالسلاسل قصيرة الخلقات لاغراض الرفع – الشروط العامة للقبول متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية ISO 1834/1999

وتلغى وتحل محل أخر اصدار لها عام ١٩٩٠ والخاصة بـــ سلاسل الصلب قصيرة الحلقات من النوع العادى (غير المعايرة) المستخدمة للاغراض الخدمة العامة واغراض الرفع .

قام باعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم (٢٣/١) الخاصه بالمنتجات الحديدية

السلاسل قصيرة الحلقات لأغراض الرفع
الشروط العامة للقبول

مقدمـــة

تقسم السلاسل المذكورة بهذه المواصفة إلى رتب حسب الخواص الميكانيكية للمنتج النهائى وليس حسب خواص الخامة المستخدمة - وتعرف كل رتبه بحرف للسلاسل ذات تسامحات دقيقة أو عدد للسلاسل ذات تسامحات متوسطة على الترتيب : M (4) , P (5) , S (6) , T (8) , V (10) ،
ويوضح الحرف أو الرقم الإجهاد المتوسط عند الحد الأدنى لحمل الكسر كما هو موضح بالجدول ١ .

جدول ١ – قواعد رموز الرتب

الرتبه		الاجهاد المتوسط عند الحد الادنى لحمل الكسر (نيوتن /مم^{2})
تسامح – دقيق	تسامح - متوسط	
M	٤	٤٠٠
P	٥	٥٠٠
S	٦	٦٣٠
T	٨	٨٠٠
V	١٠	١٠٠

ملاحظة :
سلاسل هذه الرتب قد لاتكون كلها موضوع المواصفات الدولية .

ويلاحظ أن الإجهادات الواقعة على حلقة السلسلة ليست منتظمة فى فرعيها خصوصاً عند التاج. ومن ثم فإن أقصى إجهاد تتعرض له الألياف يفوق بدرجة ملحوظة متوسط الإجهاد الناتج من قسمة الحمل على مساحة المقطع الكلية لفرعى الحلقة معا.
وتجدر الإشارة إلى أن عمليات إصلاح السلسلة يجب أن تجرى طبقاً للمواصفة القياسية العالمية ISO 3056 فى حالة التسامحات المتوسطة ، وطبقاً للمواصفة القياسية العالمية ISO 7592 فى حالة التسامحات الدقيقة .
ويطبق نظام الرتب هذا أيضاً على الخطاطيف وحلقات النهائية والأقفال والملحقات الأخرى .

١- المجال

تختص هذه المواصفة بتحديد الشروط العامة لقبول السلاسل الصلب مستديرة المقطع قصيرة الحلقات والملحومة كهربائيا والمستخدمة فى القلاع وأغراض الرفع العامة والسلاسل ذات التسامح الدقيق للاستخدام مع الدلائل (sprocket) واستخدامات الرفع المشابهة .
وتستخدم للسلاسل قصيرة الحلقات طبقاً للمواصفات القياسية الدولية , ISO 3075 , ISO 3076 , ISO 3077
, ISO 1835

٢- المواصفات المكملة

ISO 1835 short link chain for lifting purposes grade m(4) non-calibrated for chain slings.

ISO 3075 short link chain for lifting purposes grade s(6) non-calibrated for chain slings.

ISO 3076 short link chain for lifting purposes grade T(8) non-calibrated for chain slings.

ISO 3077 short link chain for lifting purposes grade T(8) calibrated for chain hoists and other lifting appliances .

ISO 7500-1 /1999 metallic materials – verification of static unaxial testing machines .

Part 1: tension / compession testing – verification and calibration of the force – measuring system.

٣- تعاريف ومصطلحات

تستخدم المصطلحات التالية لغرض استخدام هذه المواصفة :.

٣/ ١ مقاس إسمى dn
القطر الأسمى للمقطع المستدير للسلك أو القضيب الصلب المصنع منه السلسلة .

٣/ ٢ قطر الخامة dm
القطر الفعلى لخامة تصنيع حلقة السلسلة .

٣/ ٣ قطر اللحام dw
القطر المقاس عند اللحام (نموذج ١ سلسلة ملحومة) أو أبعاد اللحام عمودياً على مستوى الحلقة (نموذج ٢ سلسلة ملحومة) .

٣/ ٤ أبعاد الطول المتأثر باللحام e
الطول المتأثر باللحام على جانبى مركز الحلقة .

٣/ ٥ خطوة P
الطول الداخلى للحلقة بالقياس .

٣/ ٦ حمل الضمان أثناء التشغيل (حمل الصمود) MPF
الحمل الذى تتعرض له السلسلة الكاملة خلال التصنيع .

٣/ ٧ حمل الكسر BF
أقصى حمل تتحملة السلسة أثناء اختبار الشد الأستاتيكى حتى الكسر .

٣/ ٨ حدود حمل التشغيل WLL
أقصى كتلة يسمح برفعها رأسياً بالسلسلة المسموح بها للاستخدام لأغراض الرفع العامة .

٣/ ٩ الاستطالة الكلية القصوى A
الاستطالة الكلية عند نقطة الكسر للسلسلة معبراً عنها كنسبة مئوية من الطول الداخلى لعينة الاختبار .

٣/ ١٠ تشطيب
أي معالجة لاحقة للسلسلة بعد عملية اللحام
مثل المعالجة الحرارية ، التلميع أو معايرة الأبعاد .

٣/ ١١ لط
كمية معينة يختار منها عينة (عينات) الاختبار .

٣/ ١٢ شخص المؤهل
شخص مرشح ، مؤهل بتدريب مناسب وخبرة عملية ومزود بالتعليمات اللازمة لإجراء الاختبارات المطلوبة والفحوص الواجب أجراؤها .

:
المواصفة القياسية العالمية ISO 9002/ 1994 بند 18 -4 تبين إرشادات عن التدريب .

٤- الأبعاد

٤/ ١ قطر الخامة
يجب أن يكون قطر الخامة عند أى مقطع للحلقة المشطبة مساوياً للقطر الأسمى فى حدود التسامحات المنصوص عليها بالمواصفة القياسية العالمية للسلسلة المعنية ، وتحدد بمتوسط قراءتين متعامدتين للقطر عند نفس النقطة وفى نفس المستوى ، ويجب أن تكون القياسات بعيدة عن منطقة اللحام على الجانب المستقيم للحلقة ، لتجنب تأثير قياس أى منطقة تفلطح فى المقطع نتيجة الاتصال بشاقة التشغيل .

٤/ ٢ الأبعاد الأخرى للحلقة

يجب أن يكون طول الحلقة وعرضها والخطوة وطول عدد من الحلقات للسلسلة ذات التسامح الدقيق وفقاً لما هو محدد بالمواصفة القياسية العالمية الخاصة بنوع السلسلة .

٥- الخامة و المعالجة الحرارية وطريقة التصنيع

٥/ ١ الخامة

يجب أن تفى الخامة بمتطلبات المواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة، وداخل هذه الحدود يجب أن يختار المنتج نوع الصلب الذى يجعل السلسلة المصنعة تحقق المواصفات الميكانيكية المنصوص عليها بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة .

٥/ ٢ المعالجة الحرارية

يجب أن تخضع جميع السلاسل للمعالجة الحرارية المنصوص عليها بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة قبل تعرضها لحمل الضمان.

٥/ ٣ طريقة التصنيع

٥/ ٣/ ١ مهارة التصنيع

يراعى ان يكون اللحام الأملس أو اللحام غير المتناسق فى منتصف فرع الحلقة كما هو مبين فى شكل ١ ويجب ألا تمتد منطقة تأثير اللحام على جانبى منتصف الحلقة عما هو منصوص عليه بالمواصفة القياسية الخاصة بتلك السلسلة .

ولا يجب بأى حال من الأحوال ترحيل منطقة اللحام عن إطار الحلقة كما هو موضح بشكل ٢.

٥/ ٣/ ٢ التشطيب

٥/ ٣/ ٢/ ١ سلسلة ملحومة لحاما أملسا

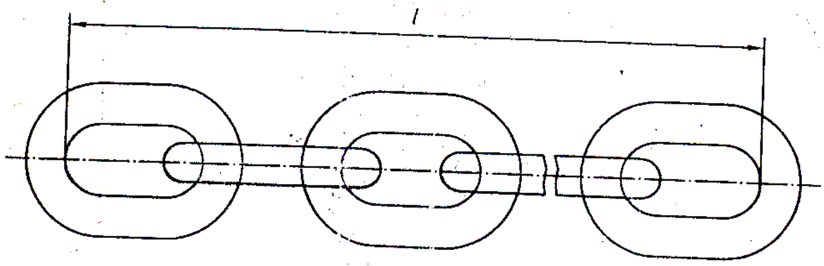
يجب إزالة الرايش الناتج عن اللحام .

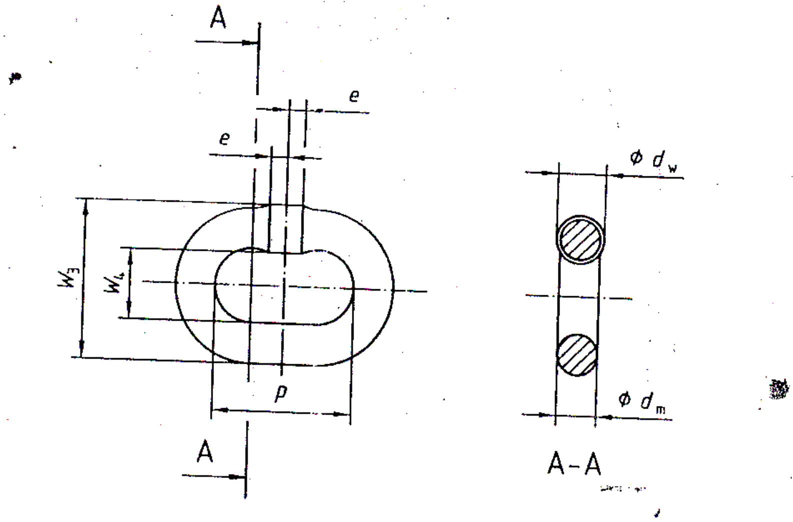
٥/ ٣/ ٢/ ٢ سلسلة ملحومة لحاما غير متناسق

يجب إزالة الرايش الناتج عن اللحام من السطح الخارجى مع ترك الرايش الداخلى .

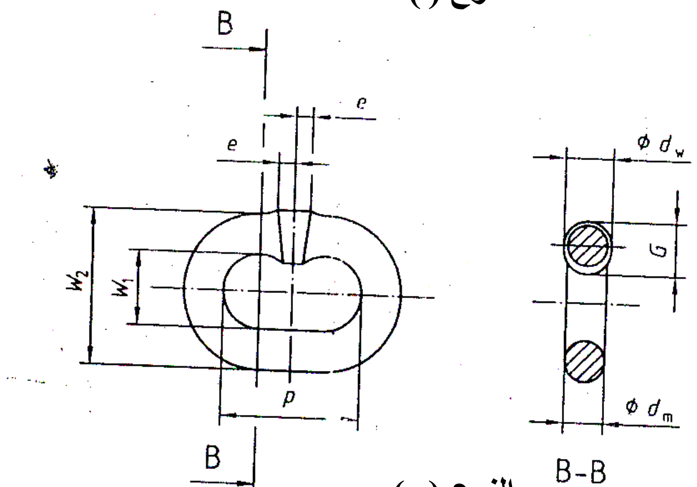
٥/ ٤ حالة السطح

يجب أن تضمن حالة السطح النهائية للسلسلة أى تكسية للسطح أن وجدت (أنظر بند ٦/١) .





النوع (أ)



النوع (ب)

شكل ١- نماذج اللحام وإبعاد الحلقة

l = طول الخطوه مضاعفة — e = الطول المتاثر باللحام على جانبى مركز الحلقة

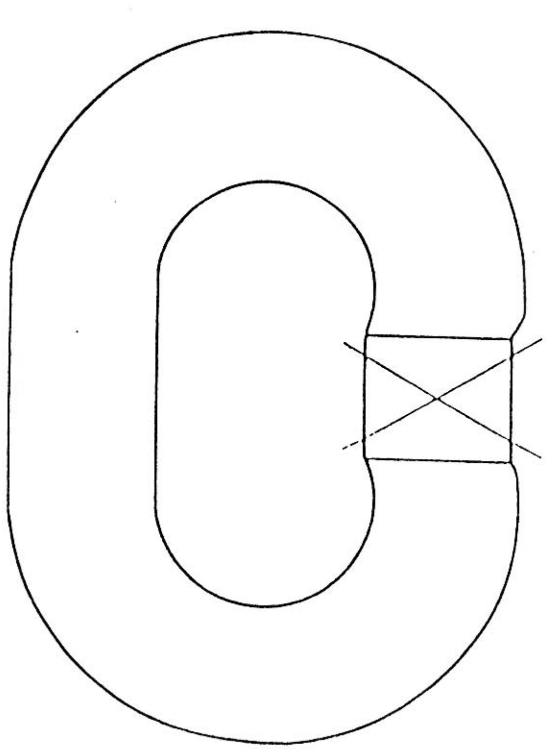
P= الخطوه (طول الحلقة الداخلى) — w1 = العرض الداخلى للحلقة بعيدا عن اللحام

d_m= قطر الخامة المقاسة ما عدا اللحام — w2 = العرض الخارجى للحلقة بعيدا عن اللحام

d_w=قطر الخامة عند اللحام (نموذح١) او اللحام عموديا على سطح الحلقة (نموذج٢)

W3= العرض الخارجى للحلقة فوق اللحام — w4 = العرض الداخلى للحلقة عند اللحام

G= الابعاد فى مستويات اخرى كما فى مواصفات سلاسل خاصة (نموذج ٢)



شكل ٢- لحام مرحل (غير مسموح به)

٥/ ٥ حمل الضمان (حمل الصمود) MPF

بعد الانتهاء من المعالجة الحرارية وكافة مراحل الإنتاج تعرض السلسلة إلى حمل الصمود (حمل الضمان) المنصوص عليه بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة.

ويجب ان تكون ماكينة الشد محققة للشروط الواردة بالمحلق أ. وينبغى وضع السلسلة فى ماكينة الاختبار بدون التواء بعد رفع الحمل عن السلسلة. يجب فحص السلسلة بعناية بمعرفة شخص مؤهل لذلك واستبدال اى حلقات معابة (أنظر الفقرة بند ٥/ ٦). كما يجب ان تكون السلسلة حرة الحركة أثناء تداولها بمعرفة المفتش.

عند إجراء عمليات تشطيب على السطح والتى قد تسبب تقصف السلسلة ، مثل التنظيف بالحامض أو الطلاء الكهربائى ، يجب إعادة إجراء حمل الضمان على المنتج النهائى .

يجب توفير تسهيلات مناسبة مع وسائل إضاءة مناسبة لغرض فحص السلاسل بعد تعرضها لحمل الضمان.

٥/ ٦ الحلقات المضافة أثناء مراحل التصنيع

يراعى تصنيع أى حلقة من الحلقات المضافة أثناء التصنيع بنفس الطريقة المصنعة بها السلسلة وذلك لضمان تجانس كافة حلقات السلسلة. كما يجب إعادة إجراء اختبار الشد (حمل الضمان) على المنطقة التى بها الحلقات المضافة ثم إعادة فحصها.

٥/ ٧ حمل الكسر (BF) والاستطالة القصوى الكلية (A)

يجب أن يكون حمل الكسر والاستطالة القصوى الكلية يوفيان للشروط المنصوص عليها بالمواصفة القياسية الخاصة بتلك السلسلة .

٥/ ٨ الثنى

يجب أن يكون الحد الأدنى لمقاومة الثنى لحلقات السلسلة فى الحالة النهائية كما هو منصوص عليه بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة .

٦- شروط الاختبار

٦/ ١ حالة السلسلة المختبرة

يجب أن تكون السلسلة المختبرة تامة الصنع ونظيفة وخالية من الزيوت أو الشحوم .

:

هذه المتطلبات لحالة الاختبار غير مقصود بها النهى عن تغطية الحماية المؤقتة قبل الشحن .

٦/ ٢ اختيار العينات

يجب مراعاة الخطوات التالية عند اختيار العينات :

أ –تقسم السلاسل إلى لوطات ٠ ويجب أن يكون طول اللط كما هو موضح بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع ورتبه السلسلة .

ب – اختبارات الشد الأستاتيكة ٠ يجب أن يكون عدد العينات المأخوذة من كل لط من السلاسل كاملة التجهيز أو جزء منها كما هو موضح بجدول ٢ .

جـ - اختبارات الثنى : يجب أن يكون عدد العينات المأخوذة من كل لط من السلاسل الجاهزة أو جزء منها كما هو موضخ بجدول ٢ .

جدول ٢ – عدد العينات

المقاس (القطر الأسمى dn	عدد العينات
$dn \leq 6$ mm	3
6 mm$< dn \leq$ 16mm	2
dn $>$ 16mm	1
بالنسبة لعينات الثنى عندما تستخدم رأسى لحام ، يجب أن يكون هناك عينة على الأقل لكل رأس لحام / مستوى .	

٦/ ٣ اختبار الشد الاستاتيكى

٦/ ٣/ ١ ماكينة الاختبار

يراعى أن يتوافر فى ماكينة الاختبار الشروط الواردة بالمحلق أ.

٦/ ٣/ ٢ عينات اختبار الشد

يجب أن تحتوى عينات الشد على خمس حلقات كحد أدنى وقد يحتاج الأمر إلى حلقتان إضافيتان لربطهما فى فكى ماكينة الاختبار ولا تؤخذ هاتان الحلقتان فى الاعتبار عند حساب الاستطالة الكلية ٠ مالم تكن هناك طريقة أخرى لتثبيت العينة فى الكلابات .

٦/ ٣/ ٣ طريقة الاختبار

يراعى إجراء اختبار الشد باستخدام راسم تسجيل للحصول على منحنى الحمل / الاستطالة (أنظر ملحق أ) ويجب تثبيت طرفى السلسلة فى الماكينة بكيفية تضمن التحميل الحر للحلقات ٠ كما يجب تصميم الكلابة بطريقة تحول دون حدوث انزلاق .

كذلك يلزم زيادة الحمل تدريجياً وبانتظام (١٠ نيوتن/ مم٢ كل ثانية على سبيل المثال) حتى حدوث الكسر.

٦/ ٣/ ٤ حمل الكسر

يجب تسجيل حمل الكسر .

٦/ ٣/ ٥ الاستطالة القصوى الكلية

يراعى أن تكون الاستطالة الكلية عند الكسر محسوبة على أساس الاستطالة الكلية لحظة الكسر المبينه فى منحنى الحمل / الاستطالة (أنظر شكل A1) ويعبر عنها حينئذ كنسبة مئوية من الطول الأسمى الداخلى أى مجموع الخطوات محسوبة من طول القياس الأصلى .

ويتم حساب الاستطالة الكلية القصوى A كالتالى :

$$A = \frac{\Delta L_t}{L_n} X100\%$$

حيث :

L_n = طول الخطوة المضاعف لعدد الحلقات = np_n

n = عدد الحلقات

p_n = طول الخطوة الأسمى = $3\ dn$

$\Delta L_t = L_t - L_0$

حيث :

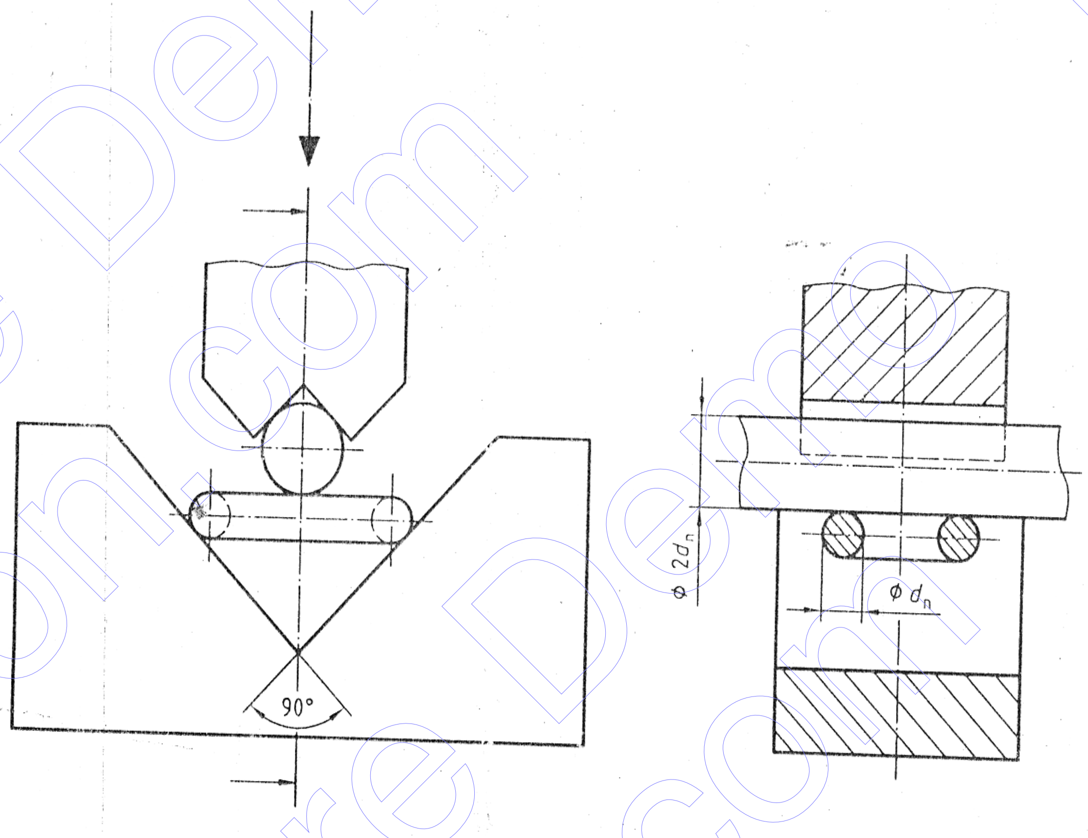
L_t = الطول الداخلى المقاس للعينة عند الكسر .

L_0 = الطول الأسمى الداخلى للعينة قبل الاختبار .

٦/ ٤ اختبار الثنى

٦/ ٤/ ١ ماكينة الاختبار

يجب أن تكون ماكينة الاختبار مطابقة شكل ٣ حيث تكون زاوية الـ V-block ٩٠° وقطر الشاقة ضعف القطر الأسمى dn للسلسلة المختبرة .



شكل ٣- ماكينة اختبار الثنى

٦/ ٤/ ٢ طريقة الاختبار

يجب أن يتم ثنى كل حلقة مفردة بطريقة الصدمة ألحره كما فى بند ٦/٤/١ فى ماكينة اختبار الثنى ويجب أن تتطابق مع شروط القبول الموضحة ببند ٦/٥ ومع المواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة .

٦/ ٥ شروط القبول

تطبق شروط القبول التالية فى كل من اختبار الشد الأستاتيكى واختبار الثنى فى حالة السلاسل ذات القطر الأسمى ٦مم أو أصغر حيث يتم اختبار ثلاث عينات ، إذا فشلت عينتين أو أكثر فى تحقيق المتطلبات والواردة بالمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة يعتبر اللط غير مطابق للمواصفات القياسية بهذه السلسلة وإذا فشلت عينة واحدة فى تحقيق متطلبات الاختبار يتم إعادة الاختبار كما هو موضح ببند ٦/٦ .

وفى حالة السلاسل مقاس أكبر من ٦ مم وحتى ١٦ مم والتى يتم فيها اختبار عينتين ، فإذا فشلت كلتا العينتين فى تحقيق شروط الاختبار طبقاً للمواصفة القياسية الخاصة بنوع السلسلة ، يعتبر اللط غير مطابق للمواصفات أما إذا فشلت عينة واحدة يتم إعادة الاختبار طبقاً للبند ٦/٦ .

وفى حالة السلاسل مقاس من أكبر من ١٦ مم تختبر عينة واحدة ، فإذا فشلت العينة فى اجتياز الاختبار حسب متطلبات المواصفة القياسية لنوع السلسلة ورتبتها يتم إعادة الاختبار كما فى بند ٦/٦ .

٦/ ٦ إعادة الاختبار

إذا فشلت عينة واحدة فى تحقيق متطلبات المواصفة القياسية لنوع السلسلة ، تختار عينتين آخرتين بناء على طلب المنتج من نفس لط السلاسل لإعادة الاختبار ٠ عند إجراء إعادة الاختبار فإن اللط يعتبر مقبولاً فقط فى حالة اجتياز العينتين لمتطلبات الاختبار .

٧- التمييز

٧/ ١ تمييز الرتب

تميز الرتب بحرف كبير فى حالة السلاسل ذات التسامح الدقيق أو رقم فى حالة السلاسل ذات التسامح المتوسط لتمييز رتبه السلسلة ، وتختم العلامة أو تنقش بوضوح كل ٢٠ حلقة على الأقل أو كل متر أيهما أقل ويكون ارتفاع العلامة ٢مم أو ٢٥٪ من المقاس الأسمى للسلسلة أيهما أكبر .

وفى حالة استخدام أختام فيجب أن يكون سطحها مقعراً وألا يكون أثرها مضراً بالخواص الميكانيكية لحلقة السلسلة .

٧/ ٢ علامات إضافية

أى علامة لط أو علامة أخرى مثل رمز المصنع أو علامتة يجب أن تكون :

أ – بنفس الطريقة وعلى نفس المسافات مثل علامة الرتبة (أنظربند ٧/١) : أو

ب – تختم بوضوح أو تنقش على كل حلقة نهاية للسلسلة (السلاسل) أو على الحلقات غير العاملة أو على طرف الشريط المعدنى أو على الحلقات المتصلة دائماً بحلقات النهاية .

٨- شهادة التصنيع

يجب على المصنع إعطاء شهادة فحص واختبار لكل سلسلة موردة .
ويجب أن تتضمن الشهادة المعلومات التالية على الأقل :
أ – اسم وعنوان المصنع أو علامتة المميزة ، متضمنة تاريخ إصدار الشهادة والتصديق عليها .
ب – رقم المواصفة القياسية .
جـ - الكمية والوصف .
د – تعريف.
هـ - المقاس الأسمى للسلسلة بالمليمتر .
و – حمل الصمود (الضمان) بالكيلونيوتن .
ز – حمل الكسر بالكيلونيوتن (أى شهادة بأن الحد الأدنى الموصف لحمل الكسر قد تحقق أو زاد عنه) .
ح – الاستطالة الكلية القصوى عند الكسر ٠ (أى شهادة بأن الحد الأدنى الموصف للاستطالة الكلية القصوى قد تحقق أو زاد عنه) .

:

قد تطلب أى معلومات إضافية أخرى لأغراض نظامية فى بلدان معينة .

ملحق (أ)

(تكميلى)

الشروط المطلوبة لماكينة اختبار شد السلاسل

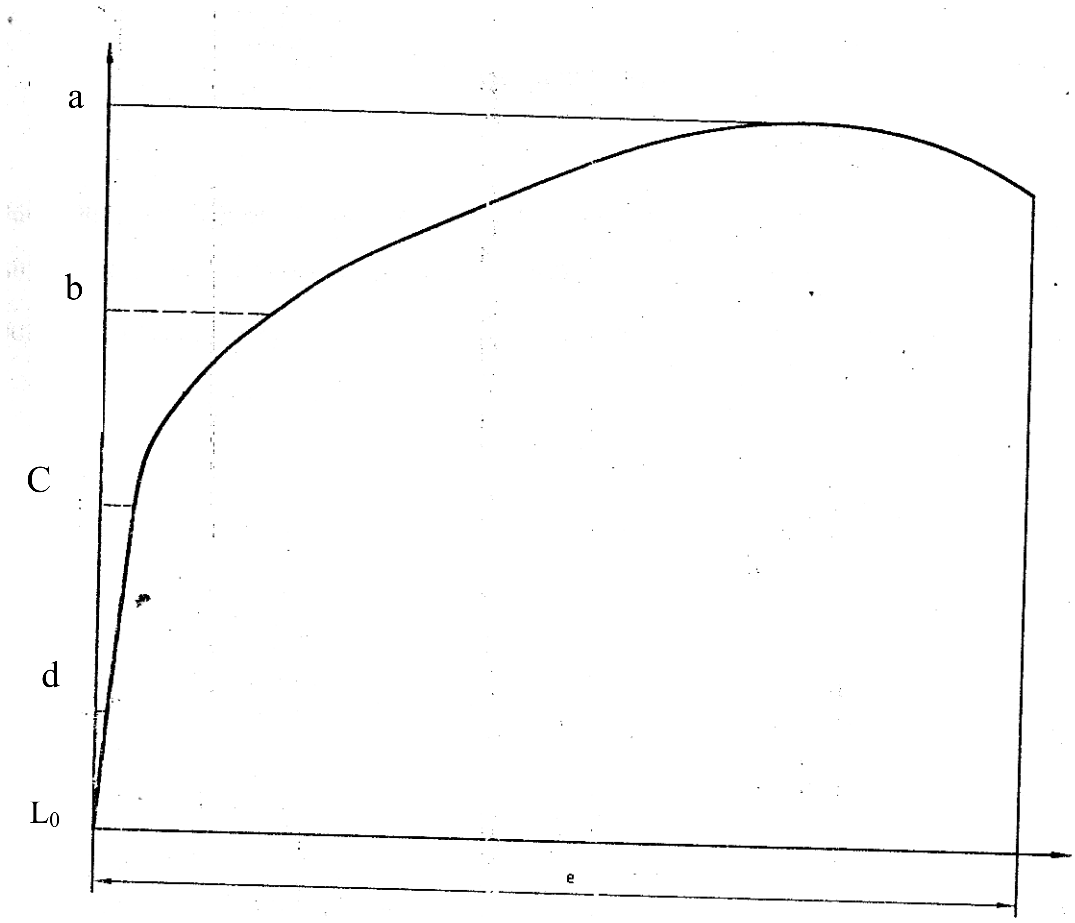
- يجب ان يكون مشوار حركة الانفعال (الاستطالة) للماكينة بالنسبة لطول السلسلة المختبرة كافيا لتطبيق كل الحمل بدون توقف .

- يجب ان تكون الماكينة معايرة بشهادة طبقا للمواصفة العالمية ISO 7500-1 ومطابقة للدرجة الاولى من الدقة. ويجب الايزيد التسامح يالماكينة عن ± ١,٥ ٪ من الحمل المطبق باى حال من الاحوال .

- يجب ضبط و مراجعة الماكينة عند الضرورة بواسطة شخص مؤهل ومحايد على فترات لا تزيد عن سنة واحدة.

- يجب وضع اخر شهادة فحص ومعايرة معتمدة بجوار الماكينة.

- يجب ان تكون ماكينة الشد الاستاتيكى المستخدمة والموصوفة بالبند ٣/٦ بمؤشر تسجيلى لرسم منحنى الحمل/ الاستطالة اثناء الاختبار (انظر بند ٣/٣/٦ والشكل أ- ١)



شكل أ-١ -منحنى الحمل / الاستطالة

a حمل الكسر

b اقل حمل محدد للكسر

c حمل الصمود (الضمان)

d حد حمل التشغيل

e الحد الاقصى للاستطال الكلية(الفعلية)

١- المصطلحات الفنية

مؤشر تسجيلى	autographic recorder
مقاس أسمى	nomimal size
خطوة	pitch
حلقة	link
حمل ضمان (حمل صمود)	manufacturing proof force
حمل الكسر	breaking force
حدود التشغيل	working load limit
الاستطالة الكلية القصرى	total ultimate elongation
سلسلة ملحومة لحاما أملسا	smooth welded chain
سلسلة ملحومة لحام غير متناسق	asymmetric welded chain
سنة	sprocket

٢- المراجع

المواصفات الدولية ١٨٣٤/ ١٩٩٩

ISO 1834 / 1999

Short Link Chain for Lifting purposes-General Conditions of Acceptance.

الجهات التى اشتركت فى إعداد هذه المواصفات

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١ /٢٣) والخاصة المنتجات الحديدية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
شركة الحديد والصلب المصرية
شركة النصر للمواسير الصلب
شركة النصر للمطروقات
معهد التبين للدراسات المعدنية
الرقابة على الصادرات والواردات
شركة الأسكندرية للحديد والصلب
شركة شبرا للصناعات الهندسية
كلية الهندنسة – جامعة الأزهر

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 3269/2005

ISO 1834/1999

SHORT LINK CHAIN FOR LIFTING PURPOSES- GENERAL CONDITIONS OF ACCEPTANCE

ICS : 53.020.30

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality